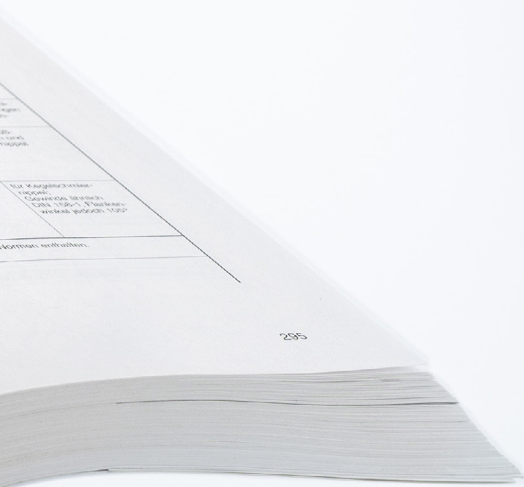


Categorie prodotto	Pagina
Unità di misura	936
Riferimenti Iso e tolleranze	937
Coppie	939
Bloccaggio del filo	941



UNITÀ DI MISURA

TABELLA DI CONVERSIONE

Misure		
Pollice (in)	in millimetri (mm)	$\text{in} \times 25,4 = \text{mm}$
Millimetro (mm)	in pollici (in)	$\text{mm} \times 0,03937 = \text{in}$
Peso/forza		
Oncia (oz)	in grammi (g)	$\text{oz} \times 28 = \text{g}$
Grammo (g)	in oncia (oz)	$\text{g} \times 0,3527 = \text{oz}$
Libbra (lbs)	in chilogrammi (kg)	$\text{lbs} \times 0,4536 = \text{kg}$
Chilogrammo (kg)	in libbre (lbs)	$\text{kg} \times 2,205 = \text{lbs}$
Chilogrammo (kg)	in Newton (N)	$\text{kg} \times 9,81 = \text{N}$
Newton (N)	in chilogrammi (kg)	$\text{N} / 9,81 = \text{kg}$
Temperatura		
Grado Fahrenheit (°F)	in gradi Celsius (°C)	$(\text{°F} - 32) \times 5/9 = \text{°C}$
Grado Celsius (°C)	in gradi Fahrenheit (°F)	$\text{°C} \times 9/5 + 32 = \text{°F}$
Coppia		
Piede-libbra (ft-lbs)	in Newton-metro (Nm)	$\text{ft/lbs} \times 1,35 = \text{Nm}$
Newton-Metro (Nm)	in piede-libbra (ft-lbs)	$\text{Nm} \times 0,74 = \text{ft/lbs}$

TOLLERANZE ISO

ISO 286-2 (DIN 7154 AND DIN 7155)

Values in μm

Dimensioni nominali in mm

Campo di toller.	H6	H7	H8	H9	H11	H12	H13	F7	F6	E9	D12	C13	JS12	h5	g5	g6	k6	n6	h6	f7	f8	h8	h9	h11	h13
da 1 a 3	+6 0	+10 0	+14 0	+25 0	+60 0	+100 0	+140 0	+16 +6	+12 +6	+39 14	+120 20	+200 +60	+50 -50	0 -4	-2 -6	-2 -8	+6 0	+10 +4	0 -6	-6 -16	-6 -20	0 -14	0 -25	0 -60	0 -140
oltre 3 fino a 6	+8 0	+12 0	+18 0	+30 0	+75 0	+120 0	+180 0	+22 +10	+18 +10	+50 +20	+150 +30	+250 +70	+60 -60	0 -5	-4 -9	-4 -12	+9 1	+16 +8	0 -8	-10 -22	-10 -28	0 -18	0 -30	0 -75	0 -180
oltre 6 fino a 10	+9 0	+15 0	+22 0	+36 0	+90 0	+150 0	+220 0	+28 +13	+22 +13	+61 +25	+190 +40	+300 +80	+75 -75	0 -6	-5 -11	-5 -14	+10 +1	+19 +10	0 -9	-13 -28	-13 -35	0 -22	0 -36	0 -90	0 -220
oltre 10 fino a 18	+11 0	+18 0	+27 0	+43 0	+110 0	+180 0	+270 0	+34 +16	+27 +16	+75 +32	+230 +50	+365 +95	+90 -90	0 -8	-6 -14	-6 -17	+12 +1	+23 +12	0 -11	-16 -34	-16 -43	0 -27	0 -43	0 -110	0 -270
oltre 18 fino a 30	+13 0	+21 0	+33 0	+52 0	+130 0	+210 0	+320 0	+41 +20	+33 +20	+92 +40	+275 +65	+440 +110	+105 -105	0 -9	-7 -16	-7 -20	+15 +2	+28 +15	0 -13	-20 -41	-20 -53	0 -33	0 -52	0 -130	0 -330
oltre 30 fino a 40	+16 0	+25 0	+39 0	+62 0	+160 0	+250 0	+390 0	+50 +25	+41 +25	+112 +50	+330 +80	+510 +120	+125 -125	0 -11	-9 -20	-9 -25	+18 +2	+33 +17	0 -16	-25 -50	-25 -64	0 -39	0 -62	0 -160	0 -390
oltre 40 fino a 50	+16 0	+25 0	+39 0	+62 0	+160 0	+250 0	+390 0	+50 +25	+49 +30	+112 +50	+330 +80	+520 +130	+125 -125	0 -11	-9 -20	-9 -25	+18 +2	+33 +17	0 -16	-25 -50	-25 -64	0 -39	0 -62	0 -160	0 -390
oltre 50 fino a 65	+19 0	+30 0	+46 0	+74 0	+190 0	+300 0	+460 0	+60 +30	+49 +30	+134 +60	+400 +100	+600 +140	+150 -150	0 -13	-10 -23	-10 -29	+21 +2	+39 +20	0 -19	-30 -60	-30 -76	0 -46	0 -74	0 -190	0 -460
oltre 65 fino a 80	+19 0	+30 0	+46 0	+74 0	+190 0	+300 0	+460 0	+60 +30	+58 +36	+134 +60	+400 +100	+690 +150	+150 -150	0 -13	-10 -23	-10 -29	+21 +2	+39 +20	0 -19	-30 -60	-30 -76	0 -46	0 -74	0 -190	0 -460
oltre 80 fino a 100	+22 0	+35 0	+54 0	+87 0	+220 0	+350 0	+540 0	+71 +36	+58 +36	+159 +72	+470 -120	+710 +170	+175 -175	0 -15	-12 -27	-12 -34	+25 +3	+45 +23	0 -22	-36 -71	-36 -90	0 -54	0 -87	0 -220	0 -540
oltre 100 fino a 120	+22 0	+35 0	+54 0	+87 0	+220 0	+350 0	+540 0	+71 +36	+58 +36	+159 +72	+470 -120	+720 +180	+175 -175	0 -15	-12 -27	-12 -34	+25 +3	+45 +23	0 -22	-36 -71	-36 -90	0 -54	0 -87	0 -220	0 -540

TOLLERANZE GENERALI

DIN ISO 2768, PARTE 1

Tabella 1, Limiti di tolleranza sulla lunghezza tranne che per gli spigoli smussati (per arrotondamenti e altezze degli smussi vedere tabella 2) Valori in mm

Classe di tolleranza		Limiti di tolleranza per dimensioni nominale							
Abbreviazione	Descrizione	da 0,5* a 3	oltre 3 fino a 6	oltre 6 fino a 30	oltre 30 fino a 120	oltre 120 fino a 400	oltre 400 fino a 1000	oltre 1000 fino a 2000	oltre 2000 fino a 4000
f	precisa	$\pm 0,05$	$\pm 0,05$	$\pm 0,1$	$\pm 0,15$	$\pm 0,2$	$\pm 0,3$	$\pm 0,5$	-
m	media	$\pm 0,1$	$\pm 0,1$	$\pm 0,2$	$\pm 0,3$	$\pm 0,5$	$\pm 0,8$	$\pm 1,2$	± 2
c	grossolana	$\pm 0,2$	$\pm 0,3$	$\pm 0,5$	$\pm 0,8$	$\pm 1,2$	± 2	± 3	± 4
v	molto grossolana	-	$\pm 0,5$	± 1	$\pm 1,5$	$\pm 2,5$	± 4	± 6	± 8

*Per dimensioni nominali inferiori a 0,5 mm i limiti di tolleranza devono essere indicati esplicitamente.

Tabella 2, Limiti di tolleranza per spigoli smussati (Arrotondamenti e altezze degli smussi) Valori in mm

Classe di tolleranza		Limiti di tolleranza per dimensioni nominale		
Abbreviazione	Descrizione	da 0,5* a 3	oltre 3 fino a 6	oltre 6 fino a 30
f	precisa	$\pm 0,2$	$\pm 0,5$	± 1
m	media	$\pm 0,2$	$\pm 0,5$	± 1
c	grossolana	$\pm 0,4$	± 1	± 2
v	molto grossolana	$\pm 0,4$	± 1	± 2

*Per dimensioni nominali inferiori a 0,5 mm i limiti di tolleranza devono essere indicati esplicitamente.

Tabella 3, Limiti di tolleranza per misure angolari Valori in mm

Classe di tolleranza		Limiti di tolleranza in mm riferiti alla lunghezza della direttrice più corta dell'angolo				
Abbreviazione	Descrizione	fino a 10	oltre 10 fino a 50	oltre 50 fino a 120	oltre 120 fino a 400	oltre 400
f	precisa	$\pm 1^\circ$	$\pm 0^\circ 30'$	$\pm 0^\circ 20'$	$\pm 0^\circ 10'$	$\pm 0^\circ 5'$
m	media	$\pm 1^\circ$	$\pm 0^\circ 30'$	$\pm 0^\circ 20'$	$\pm 0^\circ 10'$	$\pm 0^\circ 5'$
c	grossolana	$\pm 1^\circ 30'$	$\pm 1^\circ$	$\pm 0^\circ 30'$	$\pm 0^\circ 15'$	$\pm 0^\circ 10'$
v	molto grossolana	$\pm 3^\circ$	$\pm 2^\circ$	$\pm 1^\circ$	$\pm 0^\circ 30'$	$\pm 0^\circ 20'$

DIN ISO 2768, PARTE 2

Tabella 1, Tolleranze generali di linearità e planarità

Valori in mm

Classe di tolleranza	Tolleranze generali di linearità e planarità per dimensioni nominali					
	fino a 10	oltre 10 fino a 30	oltre 30 fino a 100	oltre 100 fino a 300	oltre 300 fino a 1000	oltre 1000 fino a 3000
H	0,02	0,05	0,1	0,2	0,3	0,4
K	0,05	0,1	0,2	0,4	0,6	0,8
L	0,1	0,2	0,4	0,8	1,2	1,6

Tabella 2, Tolleranze generali di perpendicolarità

Valori in mm

Classe di tolleranza	Limiti di perpendicolarità riferiti alla direttrice più corta dell'angolo			
	fino a 100	oltre 100 fino a 300	oltre 300 fino a 1000	oltre 1000 fino a 3000
H	0,2	0,3	0,4	0,5
K	0,4	0,6	0,8	1
L	0,6	1	1,5	2

Tabella 3, Tolleranze generali di simmetria

Valori in mm

Classe di tolleranza	Tolleranze di simmetria riferite a dimensioni nominali			
	fino a 100	oltre 100 fino a 300	oltre 300 fino a 1000	oltre 1000 fino a 3000
H	0,05	0,05	0,05	0,05
K	0,6	0,6	0,8	1
L	0,6	1	1,5	2

TOLLERANZE DIMENSIONALI**Per tutte le attrezzature Halder (eccetto V70ECO)**

Positioning tolerance: 0 - 500 mm – 0,01

Parallelism: on 500 mm 0,015

Angle precision: on 200 mm 0,01

ARTICOLO/COPPIE DI SERRAGGIO

(NON VALIDE PER L'ACCIAIO INOX)



EH 23070.
Dadi esagonali
DIN 6330
qualità 10



EH 23080.
Dadi a battuta
DIN 6331
qualità 10



EH 23080.
Dadi con rosetta
snodata



EH 23090.
Dadi di prolungamento
qualità 10

Filetto		M6	M8	M10	M12	M14	M16	M18	M20	M22	M24	M27	M30	M36	M42	M48
Passo (mm)		1	1,25	1,50	1,75	2	2	2,50	2,50	2,50	3	3	3,50	4	4,50	5
Dadi	Classe di resistenza															
Durezza (HRC) DIN 6330/6331	10	22-32														
Serraggio di prova (kN) DIN EN 20898-2	10	20,9	38,1	60	88	121	165	203	260	321	374	486	595	866	-	-



EH 23030.
Bulloni con testa a T
DIN 787
Fino M12 qualità 10.9
da M14 qualità 8.8



EH 23040.
Prigionieri
DIN 6379
Fino M12 qualità 10.9
da M14 qualità 8.8



EH 22980.
Tiranti a occhiello
DIN 444
qualità 8.8

Filetto		M6	M8	M10	M12	M14	M16	M18	M20	M22	M24	M27	M30	M36	M42	M48
Passo (mm)		1	1,25	1,5	1,75	2	2	2,50	2,50	2,50	3	3	3,50	4	4,50	5
Viti	Classe di resistenza															
Forza di chiusura ammessa al 90 % dello snervamento con attrito $\mu = 0,14$ (kN)	8.8 10.9	9 13	17 25	26 38	38 55	53 77	73 107	91 130	117 167	146 208	168 240	221 315	269 284	394 561	542 773	714 1018
Coppia di serraggio necessaria per la forza di chiusura indicata con attrito $\mu = 0,14$ (Nm)	8.8 10.9	10 14	25 36	46 67	82 120	130 191	206 302	284 405	407 580	542 772	698 994	1021 1455	1355 1930	2372 3378	3802 5415	5730 8162

COPPIE DI SERRAGGIO RESISTENZA DI DADI E BULLONI

Filetto		M6	M8	M10	M12	M14	M16	M18	M20	M22	M24	M27	M30	M36	M42	M48
Passo (mm)		1	1,25	1,50	1,75	2	2	2,50	2,50	2,50	3	3	3,50	4	4,50	5
Dadi	Classe di resistenza															
Durezza (HRC) DIN 6330/6331	10	22-32														
Serraggio di prova (kN) ($A_s \times S_p$) DIN EN 20898-2	10	20,9	38,1	60	88	121	165	203	260	321	374	486	595	866	-	-
Viti																
Durezza (HRC)	8.8	22-32									23-24					
	10.9	32-39														
	12.9	39-44														
Valori di resistenza alla trazione																
Carico di rottura ($A_s \times R_m$) (kN)	8.8	16	29	46	67	92	125	159	203	252	293	381	466	678	930	1222
	10.9	21	38	60	88	120	163	200	255	315	367	477	583	850	1165	1531
	12.9	24	45	71	103	140	192	234	299	370	431	560	684	997	1367	1797
Carico ammesso del bullone max. 80 % dello snervamento (kN)	8.8	10	19	30	43	59	80	101	129	160	186	242	296	431	591	777
	10.9	14	27	43	63	86	118	144	184	228	265	345	421	614	843	1107
	12.9	17	32	51	74	101	138	169	215	266	310	404	493	719	986	1296
Carico di prova secondo DIN ISO 898 ($A_s \cdot S_p$) Parte 1 (kN)	8.8	12	21	34	49	67	91	115	147	182	212	275	337	490	672	882
	10.9	17	30	48	70	96	130	159	203	252	293	381	466	678	930	1222
	12.9	20	35	56	82	112	152	186	238	294	342	445	544	792	1087	1428
Forza di chiusura ammessa al 90 % dello snervamento con attrito μ = 0,14 (kN)	8.8	9	17	26	38	53	73	91	117	146	168	221	269	394	542	714
	10.9	13	25	38	55	77	107	130	167	208	240	315	384	561	773	1018
	12.9	15	29	44	65	91	125	152	196	243	281	369	449	657	904	1191
Coppia di serraggio necessaria per la forza di chiusura indicata con attrito $\mu = 0,14$ (Nm)	8.8	10	25	46	82	130	206	284	407	542	698	1021	1355	2372	3802	5730
	10.9	14	36	67	120	191	302	405	580	772	994	1455	1930	3378	5415	8162
	12.9	17	43	79	141	223	354	474	679	903	1163	1703	2258	3953	6337	9571
Lunghezza necessaria della leva per il raggiungimento della forza di chiusura indicata con usuale sforzo manuale (mm)	8.8	30	65	125	215	330	490	650	870	1100	1350	-	-	-	-	-
	10.9	42	90	175	300	450	700	920	1200	1560	-	-	-	-	-	-
	12.9	51	110	210	360	550	830	1100	1470	1860	-	-	-	-	-	-
Coppia di serraggio raggiungibile con chiave chiusa e forza normale. *Forza di chiusura corrispondente (Nm)	-	60	80	90	100	110	125	140	150	170	185	225	240	300	330	410
Coppia di serraggio raggiungibile con chiave chiusa e forza normale. *Forza di chiusura corrispondente (kN)	-	54	53	48	45	43	43	43	42	42	43	45	43	45	46	50
	8.8	rottura (B)			deformazione permanente (F)		Pericolo di allentamento del serraggio dei pezzi in fase di attacco utensile									
* Con questa forza di chiusura vi é pericolo di	10.9	(B)		(F)		Pericolo di allentamento del serraggio dei pezzi in fase di attacco utensile										
	12.9	(B)		(F)		Pericolo di allentamento del serraggio dei pezzi in fase di attacco utensile										

A_s = Sezione nominale in mm^2 / S_p = Trazione di prova in N/mm^2 / R_m = Resistenza minima alla trazione N/mm^2 / μ = Coefficiente di attrito

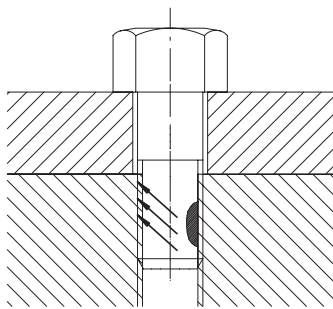
FRENAFILETTI IN POLIAMMIDE

RIVESTIMENTO FRENAFILETTO IN POLIAMMIDE CON COPERTURA TOTALE O PARZIALE DELLA CIRCONFERENZA

CORRISPONDENTE ALLE SPECIFICHE DIN 267, PARTE 28

Descrizione

Il rivestimento in poliammide é una resina sintetica che viene deposta sul filetto che, con l'avvitamento, provoca il bloccaggio dell'accoppiamento. Il gioco assiale tra dado e bullone viene riempito dalla resina raggiungendo un'elevata pressione superficiale sui fianchi dei filetti interessati. Questo accorgimento ne impedisce l'allentamento in presenza di forze dinamiche.



Il frenafiletto in poliammide rappresenta una soluzione economica per evitare l'allentamento di accoppiamenti filettati. Il rivestimento in poliammide crea un collegamento che può essere interrotto in qualsiasi momento, mantenendo l'affidabilità del frenafiletto, anche dopo molteplici avvitiamenti e svitamenti.

Campo di impiego da M 3 a M 16

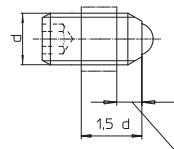
Viti e grani filettati in acciaio e in inox possono essere rivestiti parzialmente. Il procedimento può essere impiegato in presenza di rivestimenti superficiali sia galvanici che organici/inorganici.

Dimensioni e nomina

I blocchi del filo di serraggio includono rivestimenti a tutto tondo, rivestimenti spot e rivestimenti a strisce.

Versione standard - DIN 267, parte 28

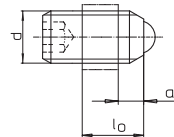
Se non diversamente specificato, il rivestimento è situato in un intervallo lineare di $1,5 \times d \pm 2 P$ per $P < 1$ e $1,5 \times d \pm P$ per $P \geq 1$ misurato dalla punta della vite. I primi 2 o 3 fili rimanere non patinati per facilitare la procedura di avvitiamento.



2 o 3 giri di filo quasi libero da rivestimento
 d = diametro nominale
 P = piombo

Esecuzione con lunghezza e/o posizione speciale

Le quote l_0 e a devono essere indicate nell'ordine.



l_0 = lunghezza del rivestimento
 a = posizione del filetto dall'attacco del filetto
 P = passo del filetto

Per le quote l_0 e a valgono le tolleranze $\pm 2 P$ per $P < 1$ e $\pm P$ per $P \geq 1$.

Caratteristiche

- Riutilizzabili (fino a 5 volte)
- Resistenti alla temperatura, da $- 50 \text{ }^\circ\text{C}$ a $+ 90 \text{ }^\circ\text{C}$; fino a $120 \text{ }^\circ\text{C}$, per brevi intervalli
- Durata illimitata
- Vite e filetto costituiscono un'unità
- Impossibilità di omissione accidentale del dispositivo frenante
- Riconoscimento facilitato (rosso/blu)
- Immediatamente utilizzabile - non necessita di indurimento
- Resistenti a quasi tutti gli agenti aggressivi (documentazione su richiesta)
- Il rivestimento parziale in poliammide può essere adattato ad esigenze particolari



Corrispondente alla Norma DIN 267, Parte 28

Filetto	Coppia di serraggio di prova MA*		Coppia resist. all'avvitamento	Coppia di incollaggio	
	Nm	Nm		Nm	Nm
*Determinato sulla base del coefficiente totale di attrito $f = 0,12$ al 90 % del limite minimo di snervamento e al 0,2 % del limite di dilatazione della minor classe di resistenza inferiore indicata.	5.6 5.8 6.8	8.8 10.9 12.9	1. Avvitamento M_{in} max.	1. Svitamento M_{out} min.	3. Svitamento M_{out} min.
M3	0,6	1,2	0,43	0,10	0,08
M4	1,4	2,8	0,90	0,12	0,10
M5	2,6	5,5	1,60	0,18	0,15
M6	4,5	9,5	3,00	0,35	0,23
M8 - M8 x 1	11,0	23,0	6,00	0,85	0,45
M10 - M10 x 1,25	22,0	46,0	10,50	1,50	0,75
M12 - M12 x 1,25					
M12 - M12 x 1,5	38,0	79,0	15,50	2,30	1,60
M14 - M14 x 1,5	60,0	125,0	24,00	3,30	2,30
M16 - M16 x 1,5	90,0	195,0	32,00	4,00	2,80

I dati si riferiscono ad accoppiamenti con precarico.

Per posizionatori a molla

Filetto		Coppia di serraggio
Metrico	Inch UNC/UNF	Nm $M_{in} \text{ max.} / M_{out} \text{ max.}$
M3	4-48 5-40 6-32 6-40	0,3
M4	8-32 8-36	0,5
M5	10-32	0,6
M6	1/4-20 1/4-28	1,2
M8	5/16-18	2
M10	3/8-16	3,5
M12	1/2-13	5
M16	5/8-11	7
M20	3/4-10	10
M24	1-8	12

FRENAFILETTI IN MICROCAPSULE

COLLANTI IN MICROCAPSULE PER FISSARE E SIGILLARE CORRISPONDENTE ALLA NORMA DIN 267, PARTE 27

I sistemi a microgranuli mantengono la loro efficienza per 4 anni circa in condizioni di stoccaggio normali e asciutte e a temperatura possibilmente costante tra 20 °C e 25 °C.

PRECOTE® 80

preCOTE, secondo il sistema Omni-Technik, significa : resina e indurente, ognuno incapsulato separatamente in microscopiche guaine di polimero, miscelato in una lacca di supporto, che ne facilita l'applicazione. Il risultato é un rivestimento asciutto, ben aderente e sempre pronto all'uso.

FUNZIONE DI PRECOTE

Le microcapsule del preCOTE applicato negli accoppiamenti filettati, durante l'avvitamento, si lacerano provocando la fuoriuscita della resina e dell'indurente, che si mischiano dando origine ad una reazione chimica di polimerizzazione che ne provoca l'indurimento, ottenendo tanto l'effetto frenante desiderato quanto un ulteriore effetto saldante.

Prodotti	OT preCOTE 80
Colore	rosso
Temp. di esercizio	da x1 - 50 °C a + 170 °C
Valori di attrito μ	0,26 – 0,28
Effetto	Frenaggio dei filetti ad alta stabilità

CARATTERISTICHE DEL PRECOTE

Il preCOTE indurito assicura il collegamento delle viti anche per le più forti sollecitazioni trasversali dinamiche. Ciò significa che nessuna particella di dimensione maggiore della deformazione causata dal precarico può insinuarsi nell'accoppiamento. Questo valore dipende dai materiali e dalla loro rugosità superficiale. Ne deriva una protezione dell'accoppiamento contro la corrosione. Il montaggio avviene in quasi tutte le stesse condizioni come per l'accoppiamento di viti non trattate. Solo in caso di elevati valori di attrito delle viti bisogna compensarli correggendo la coppia di serraggio. Collegamenti fissati e saldati con preCOTE si possono allentare nuovamente senza danno per il filetto e con un normale utensile.

INDURIMENTO

L'indurimento del preCOTE comincia dopo circa 10-15 minuti dal montaggio, mentre l'indurimento completo si ottiene dopo 24 ore, ma può essere accelerato con un aumento della temperatura.



Prova senza precarico

Coppia di prova a temperatura ambiente

Filetto*	Coppie di serraggio in Nm		
	M _{in} max.	M _{out} min.	M _{out} max.
M 5	1	1	6,5
M 6	1,5	1,8	10
M 8 M 8 x 1	3	4	26
M 10 M 10 x 1,25	5,5	10	55
M 12 M 12 x 1,25 · M 12 x 1,5	7,5	16	95
M 14 M 14 x 1,5	11	22	160
M 16 M 16 x 1,5	14	35	250
M 18 M 18 x 1,5 · M 18 x 2	19	40	335
M 20 M 20 x 1,5 · M 20 x 2	22	45	500
M 22 M 22 x 1,5 · M 22 x 2	30	65	800
M 24 M 24 x 2	36	90	1050
M 27 M 27 x 2	42	120	1300
M 30 M 30 x 2	49	165	1700
M 33 M 33 x 2	55	210	2400
M 36 M 36 x 2	60	280	3000
M 39 M 39 x 2	70	330	4000

I dati si riferiscono ad accoppiamenti senza precarico con dado di prova con filetto in tolleranza 6 H.

* I momenti torcenti di prova per i filetti di diametro nominale < 5 mm e > 39 mm devono essere concordati tra fornitore ed acquirente.